P0406

オーステナイト系ステンレス鋼の化学研磨剤
サンビット　５０７N

－使用方法及び取扱説明書－

三新化学工業株式会社
http://www.sanshin-ci.co.jp/
本社：〒742-8576 山口県柳井市南町四丁目４番41号
TEL(0820)23-7111／FAX(0820)23-7117
東京営業所：〒101-0032 東京都千代田区岩本町一丁目８番１号テラサキ第５ビル９F
TEL(03)5823-5501　FAX(03)5823-5504
大阪営業所：〒541-004 大阪市中央区高麗橋四丁目５番２号高麗橋ウエストビル５F
TEL(06)6223-1911　FAX(06)6223-1915

200120717

サンビット５０７Ｎ

１．特徴

（１）オーステナイト系ステンレス鋼の全鋼種に研磨処理が可能であり、従来品に比べてガスの発生も臭気も少ない化学研磨剤です。

（２）研磨処理面積が大きい。当社の実験ではＳＵＳ３０４、３１６Ｌの№2B 程度の仕上板の場合、１Ｌ当たりの処理能力は下記のとおりです。

鋼種	研磨時間	研磨処理面積（ｃ㎡）
３０４	５分	１，６００
３１６Ｌ	７分	１，３００

注）左記の研磨処理面積は、細心の注意を払って行った実験事実に、基づくものでありますが、実際の現場結果を確実に保証するものではありません。

参考例）時計のバンド（SUS304）の場合５分間で２０組程度の処理ができます。
薬剤費：約１０円／１組

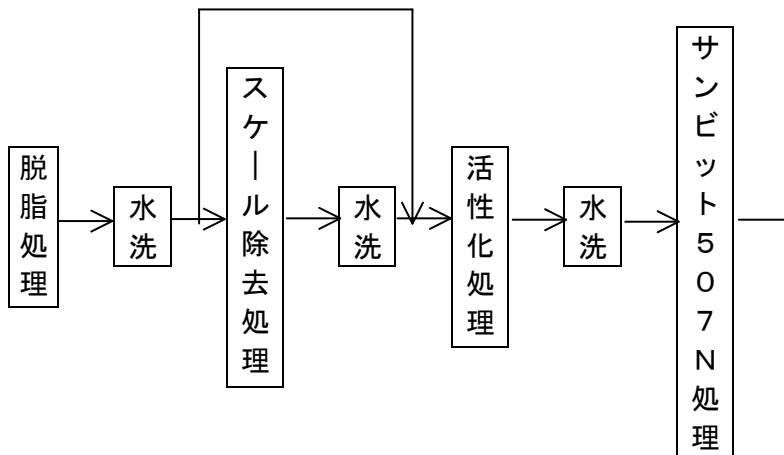
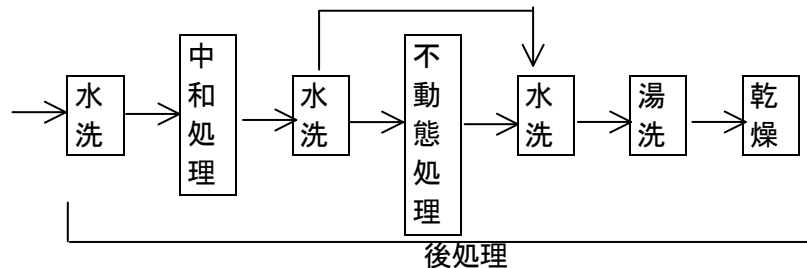
（３）熟練を要せず、複雑な形状の製品も研磨でき、一時的に多量の処理ができるため、作業能率の向上・処理コストの低減を図ることができます。

（４）光沢は電解研磨以上で、清浄面積を簡単に得られます。

（５）フッ酸を含まず、研磨時の酸濃度は５．０％以下と安全性の向上を図っています。

５．金属表面からの溶解物、揮発物の低減が必要な部品や平滑面を必要とする部品。

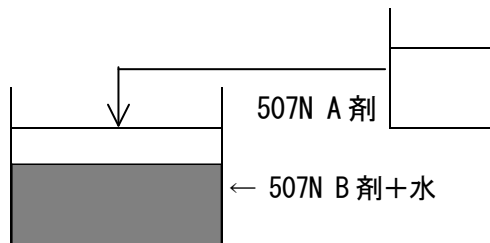
２．研磨処理方法の例

工程略図

（１）前処理

製品に潤滑油・研磨剤などが付着したものは、充分にアルカリ脱脂等の前処理をして付着物を完全に取り除いて下さい。

（２）建浴液の作り方

水と５０７Ｎ Ｂ剤（基本液）を混合した液に５０７Ｎ Ａ剤（光沢剤）を加えて下さい。（建浴液は白色状となります。）１０Ｌ建浴液の、比率は下記のとおりです。ただし、この際、建浴液を入れる容器は２倍容量にして下さい。

５０７Ｎ Ａ剤（光沢剤）	0.75Ｌ
５０７Ｎ Ｂ剤（基本液）	1.75Ｌ
水	7.50Ｌ

（混合時、よくかき混ぜる）

（３）容器

化学用ホーロー、チタン製容器またはバット等の耐酸性、耐熱性容器（加熱冷却装置付き）

（４）研磨処理方法

①建浴液を９６℃以上沸騰状態にして下さい。

②建浴液を沸騰させ、緩やかな撹拌を行いながら処理製品に研磨液が充分に接触するように静かに入れて、１０分以内に取り出し、多量の水または流水中で充分に洗浄して下さい。

（５）中和処理及び不動態処理

水洗で建浴液の除去が不完全な場合は、中和処理（0.5%アンモニア水、室温×10 分）して下さい。なお、研磨後の光沢の維持と耐食性の向上のために、不動態処理（水３Ｌ、62%硝酸２Ｌ、室温×20 分）をおすすめします。

３．注意

（１）一時に多量の研磨する製品を入れると、噴きこぼれることがあります。この場合は、浴表面を撹拌するか、当社指定のシリコーン系の消泡剤を加えて下さい。

（２）複雑な形状の物や小物を多量に研磨する場合には、研磨する製品を入れたバスケットを十分に動かして下さい。

（３）光沢の低下やムラを生じる前に早めに新しい建浴液と交換して下さい。

（４）研磨中ガス、ミストを吸わないように換気を十分にして下さい。

（５）マスク、保護メガネ、ゴム手袋、ゴム前掛け、ゴム長靴は必ず着用して下さい。

（６）サンビット５０７Ｎ Ａ剤（光沢剤）、５０７Ｎ Ｂ剤（基本液）は直射日光を避け、風通しの良い冷暗所に密封して貯蔵して下さい。

（７）サンビット５０７Ｎ Ａ剤（光沢剤）、５０７Ｎ Ｂ剤（基本液）または建浴液が目に入った場合は、少なくとも流水で１５分以上洗眼し、必ず眼科医の手当を受けて下さい。また、皮膚に付着した場合は、水、石鹸水で十分に洗い流して下さい。